

MINISTÉRIO DA DEFESA
EXÉRCITO BRASILEIRO
DEPARTAMENTO DE CIÊNCIA E TECNOLOGIA

DEPARTAMENTO GENERAL GOMES FREIRE DE ANDRADE

NORMA TÉCNICA DO EXÉRCITO BRASILEIRO (NEB/T) E-267 B PROTÓTIPO DE ARMA DE PORTE – REQUISITOS GERAIS – ESPECIFICAÇÃO

1ª Edição
2021

EB80-N-76.024



MINISTÉRIO DA DEFESA

EXÉRCITO BRASILEIRO

DEPARTAMENTO DE CIÊNCIA E TECNOLOGIA

DEPARTAMENTO GENERAL GOMES FREIRE DE ANDRADE

NORMA TÉCNICA DO EXÉRCITO BRASILEIRO (NEB/T) E-267 B PROTÓTIPO DE ARMA DE PORTE – REQUISITOS GERAIS – ESPECIFICAÇÃO

1ª Edição
2021



MINISTÉRIO DA DEFESA
EXÉRCITO BRASILEIRO
DEPARTAMENTO DE CIÊNCIA E TECNOLOGIA
DEPARTAMENTO GENERAL GOMES FREIRE DE ANDRADE

PORTARIA – DCT/C Ex Nº 072, DE 24 DE AGOSTO DE 2021
EB: 64443.058419/2021-67

Homologa a NEB/T E-267 B – PROTÓTIPO DE ARMA DE PORTE – REQUISITOS GERAIS – Especificação.

O CHEFE DE ENSINO, PESQUISA, DESENVOLVIMENTO E INOVAÇÃO DO DEPARTAMENTO DE CIÊNCIA E TECNOLOGIA (DCT), usando da competência que lhe foi delegada pelo nº 2 da alínea a) do inciso V do Art. 1º da Portaria DCT/C Ex nº 112, de 21 de setembro de 2020, do CHEFE DO DCT, no uso das atribuições que lhe conferem o nº 13 do Art. 7º do Capítulo VII das Instruções Gerais para o Funcionamento do Sistema de Ciência e Tecnologia do Exército (IG 20-11), aprovadas pela Portaria Ministerial nº 270, de 13 de junho de 1994, e o inciso VIII do Art. 27 do Capítulo IV do Regulamento do Departamento de Ciência e Tecnologia (EB10-R-07.001), 1ª Edição, 2020, aprovado pela Portaria C Ex nº 1.321, de 7 de dezembro de 2020, resolve:

Art. 1º Homologar a Norma Técnica do Exército Brasileiro (NEB/T) E-267 B – PROTÓTIPO DE ARMA DE PORTE – REQUISITOS GERAIS – Especificação, que fixa as características e as condições exigíveis, mínimas, para a aprovação pelo Exército Brasileiro, do protótipo de arma de porte (revólver, pistola ou garrucha) destinada ao comércio, aprovada pelo Chefe do Centro Tecnológico do Exército, por meio do BI nº 143-CTEx, de 2 de agosto de 2021, conforme previsto no Art. 10 das Instruções Reguladoras da Atividade de Normalização Técnica (IR 13-01), aprovadas pela Portaria nº 021/SCT, de 23 de março de 2000.

Art. 2º Estabelecer que esta Portaria entre em vigor em 1º de outubro 2021.

Gen Div ROBSON SANTANA DE CARVALHO
Chefe de Ensino, Pesquisa, Desenvolvimento e Inovação do DCT

FOLHA REGISTRO DE MODIFICAÇÕES (FRM)			
NÚMERO DE ORDEM	ATO DE APROVAÇÃO	PÁGINAS AFETADAS	DATA

	**NORMA TÉCNICA DO EXÉRCITO BRASILEIRO** PROTÓTIPO DE ARMA DE PORTE REQUISITOS GERAIS Especificação	E-267 B

SUMÁRIO **Página**

1 OBJETIVO 1

2 NORMAS E/OU DOCUMENTOS COMPLEMENTARES 1

3 CONDIÇÕES DE FABRICAÇÃO 2

4 CARACTERÍSTICAS GERAIS 2

5 CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS 3

6 INSPEÇÃO VISUAL, MANUAL E METROLÓGICA 4

7 MÉTODOS DE ENSAIO E PROCEDIMENTOS 4

ANEXO A - TABELA 1: RESISTÊNCIA - CONDIÇÕES EXIGÍVEIS 8

ANEXO B - TABELA 2: INSPEÇÃO VISUAL, MANUAL E METROLÓGICA 10

1 OBJETIVO

Esta Norma fixa as características a as condições exigíveis, mínimas, para a aprovação pelo Exército Brasileiro, do protótipo de arma de porte (revólver, pistola ou garrucha), destinada ao comércio.

2 NORMAS E/OU DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

Na aplicação desta Norma, devem ser consultados as normas e/ou documentos relacionados neste Capítulo, nas edições em vigor à época dessa aplicação, devendo, entretanto, ser levado em conta que, na eventualidade de conflito entre os seus textos e o desta Norma, esta tem precedência.

Esta Norma cancela e substitui a NEB/T E-267 A – PROTÓTIPO DE ARMA DE PORTE – REQUISITOS GERAIS – Especificação.

MINISTÉRIO DA DEFESA
EXÉRCITO BRASILEIRO
DEPARTAMENTO DE CIÊNCIA E TECNOLOGIA
CENTRO TECNOLÓGICO DO EXÉRCITO

Palavras-chave: Arma de Porte, Revólver, Pistola	**Aprovação:** BI n° 143-CTEx, de 02 AGO 21 **Homologação:**

EB80-N-76.024 **10 pgs**

2.1 Normas internacionais

MIL-STD-1907 - *Inspection, Liquid Penetrant and Magnetic Particle, Soundness Requirements for Materials, Parts, and Weldments*.

2.2 Publicações diversas

CIP - *Commission Internationale Permanente pour L'Epreuve des Armes à Feu Portatives - Tableaux des Dimensions de Cartouches et de Chambres* (*TDCC*).

SAAMI/ANSI - Z 299.3 - 2015 - *Voluntary Industry Performance Standards for Pressure and Velocity of Centerfire Pistol and Revolver Ammunition for the Use of Commercial Manufacturers*.

3 CONDIÇÕES DE FABRICAÇÃO

O fabricante é o responsável pela manufatura da arma, de acordo com os desenhos apresentados, devendo expedir declaração de conformidade concernente ao cumprimento dessa obrigação.

4 CARACTERÍSTICAS GERAIS

4.1 Aspecto visual e acabamento

4.1.1 O protótipo deve estar montado em conformidade com os desenhos. Deve estar completo, com todos os seus elementos constados na vista explodida.

4.1.2 O protótipo deve estar limpo e lubrificado conforme especificado no manual de instruções do armamento, e seus componentes de acordo com os padrões definidos nos desenhos do fabricante.

4.1.3 O protótipo deve estar isento de rebarbas, trincas, amassamentos, sinais de corrosão ou com grau de usinagem, bem como montagem, acabamento e marcação em quaisquer componentes do protótipo diferente do estabelecido nos desenhos. São permitidas marcas oriundas do uso do equipamento (testes de validação e funcionamento dos protótipos), assim como marcas estéticas externas ao mesmo (pintura/acabamento).

4.1.4 A proteção superficial das partes metálicas deve ter aspecto uniforme e a pintura, caso exista, deve estar uniforme, sem arranhões, bolhas, escorrimentos e falhas em quaisquer componentes do protótipo.

4.2 Medidas e tolerâncias

Devem estar em conformidade com o constante nos desenhos, admitindo-se tolerâncias conforme estabelecido nos desenhos das normas CIP ou das normas SAAMI. O *headspace* e as dimensões internas do cano devem estar de acordo com os calibradores fornecidos pelo fabricante, depois de aferidos.

4.3 Recomendações gerais

4.3.1 Munição utilizada

Em todo o ensaio, a munição deve atender às características estabelecidas pelas normas CIP ou pelas normas SAAMI, tanto em dimensões quanto em valores de pressão, velocidade e

sensibilidade da cápsula. A munição deve ser atestada por laboratório com ensaio credenciado. O fabricante do protótipo deve fornecer as munições necessárias para ensaio.

4.3.2 Verificação da munição

Registrar qualquer ocorrência de incidente de tiro, analisando-o com vistas a determinar a origem desta, se da arma ou da munição utilizada. A munição que se revelar defeituosa deve ser substituída por outra de outro lote em total conformidade com as características estabelecidas pelas normas CIP ou pelas normas SAAMI, de modo a garantir que cada teste continue com o mesmo número total de disparos.

4.3.3 Substituição de peças

A substituição de componentes ou peças do armamento durante o ensaio de resistência ou por ocasião de não conformidades na Inspeção Visual, Manual e Metrológica, deve estar de acordo com a Seção 6 desta Norma e com a Tabela 1.

4.3.4 Regime de tiro

O protótipo, durante a realização de qualquer teste, deve funcionar em conformidade com o regime ajustado, quer automático, semiautomático ou rajada controlada. Na ocorrência de funcionamento em regime diferente do ajustado, os testes devem ser interrompidos e o protótipo deve ser considerado não conforme.

4.3.5 Sequência de ensaio

O ensaio do protótipo deve ser realizado na seguinte sequência: segurança e resistência a quedas, precisão e justeza, funcionamento, funcionamento nas condições limites, superpressão e resistência.

5 CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS

5.1 Esforço e segurança do gatilho

5.1.1 O esforço para acionamento do gatilho deve apresentar os seguintes valores (Ref. 7.1):

a) ação simples, o esforço deve ser superior a 13 N e inferior a 36 N;

b) ação dupla, o esforço deve ser superior a 13 N e inferior a 80 N;

c) tipo percussor lançado (*striker fired*), o esforço deve ser superior a 22 N e inferior a 67 N.

5.1.2 O esforço para acionamento do gatilho deve estar dentro dos limites estipulados durante todo o ensaio de resistência, não excedendo ao mínimo absoluto ou ao máximo absoluto de esforço.

5.2 Segurança e resistência a quedas

O protótipo deve resistir à queda de 1,5 m de altura sem ocorrência de disparos e sem qualquer dano ou alteração que comprometa a segurança, o funcionamento ou a operacionalidade (Ref. 7.2).

5.3 Superpressão

O protótipo deve resistir ao tiro de superpressão sem apresentar peças deformadas, trincadas ou quebradas, mecanismos emperrados ou com funcionamento defeituoso. Admitem-se

alterações dimensionais da câmara e da alma do cano até o limite de tolerância permitido nos desenhos das normas CIP ou das normas SAAMI (Ref. 7.3).

5.4 Funcionamento

O protótipo deve funcionar em diferentes posições de tiros sem a ocorrência de incidentes ou defeitos (Ref. 7.4).

5.5 Funcionamento nas condições limite

O protótipo deve funcionar sem incidentes nas temperaturas de -21^{o}C ± 1^{o}C e de 49^{o}C ± 1^{o}C (Ref. 7.5).

5.6 Precisão e justeza

Em uma série de tiros, sobre alvo situado a 25 m da boca da arma, o resultado dos impactos sobre o alvo deve apresentar os seguintes valores (Ref. 7.6):

a) semiperímetro: SP ≤ 600 mm;

b) raio médio: RM ≤ 120 mm;

c) distância do ponto médio: DPM ≤ 150 mm

5.7 Resistência

O protótipo deve ser capaz de resistir a 1.250 tiros sem que ocorram defeitos de funcionamento e/ou peças danificadas, além dos limites estabelecidos na Tabela 1, no que for aplicável (Ref. 7.7).

6 INSPEÇÃO VISUAL, MANUAL E METROLÓGICA

6.1 O exame da arma é feito com vistas à detecção dos defeitos discriminados na Tabela 2 do ANEXO. A ocorrência de qualquer um desses defeitos pode determinar a interrupção da inspeção e inabilitar o protótipo para avaliação técnica, devendo, neste caso, retornar ao fabricante para substituição ou recuperação. Inicialmente, devem ser verificados obrigatoriamente o comprimento da arma, o comprimento do cano, o diâmetro de fundo de raia, o diâmetro dos cheios (também chamado de pista), a largura de raia e o *headspace* da câmara (para pistolas com trancamento e para os revólveres) e alinhamento cano – tambor (somente para revólveres). Para essas verificações, podem ser utilizados calibradores do tipo "Passa – Não Passa" que atendam às características de cano e câmara conforme as normas CIP ou as normas SAAMI.

6.2 Medir e registrar, ao longo da parte raiada do cano, cinco grupos de diâmetro, relativo aos pares de cheios a 180° de todas as raias. Calcular o diâmetro médio de cada grupo de medidas. Como forma alternativa de medição, pode ser utilizado o calibre "Passa – Não Passa".

6.3 Verificar o funcionamento dos mecanismos e dos dispositivos de segurança da arma, tais como: seletor de tiro, trava de segurança e aparelho de pontaria.

7 MÉTODOS DE ENSAIO E PROCEDIMENTOS

7.1 Esforço e segurança do gatilho

7.1.1 Com a arma com carregador vazio e sem munição na câmara, fixar a arma na posição horizontal, e aplicar uma carga na parte frontal do gatilho, em sua região mais recuada, em direção paralela ao cano, permitindo-se um máximo de inclinação de 5º com relação ao eixo do

cano. Devem ser utilizados, preferencialmente, pesos ou dinamômetros calibrados. Na utilização de pesos a arma deve estar fixada na posição vertical, com o cano para cima. Medir, registrar e comparar com a especificação.

7.1.2 Inicialmente, aplicar uma pré-carga de 12 N e, gradualmente, aumentar a carga com pesos de 1 N até que se atinja a carga máxima prevista na Seção 5.1 desta Norma ou até que o gatilho seja acionado. Caso se utilize o dinamômetro, a carga deve ser aplicada gradualmente, sem variações bruscas na velocidade de atuação, não ultrapassando velocidade de 1,0 a 2,0 mm/s.

7.1.3 Na arma destinada ao ensaio de resistência, esta medição deve ser realizada antes do início da série e após a conclusão do ensaio de resistência. Medir, registrar e comparar com a especificação.

7.2 Segurança e resistência a quedas

7.2.1 Carregar completamente a arma com cartuchos de manejo, exceto o primeiro que deve ser real, mas sem projetil e sem carga de projeção, engatilhar e destravar a arma, e efetuar quedas de uma altura de 1,50 m sobre uma superfície de concreto, lisa, plana, horizontal e limpa, nas seguintes posições:

a) cano na vertical, boca para baixo;

b) cano na vertical, boca para cima;

c) cano na horizontal, alça/maça de mira para cima;

d) cano na horizontal, alça/maça de mira para baixo;

e) cano na horizontal, lado esquerdo para cima;

f) cano na horizontal, lado direito para cima;

g) na parte mais à retaguarda de um cão ou percussor exposto, quando houver.

Nota: A altura de queda deve ser medida da superfície de impacto até o ponto mais inferior do armamento.

7.2.2 Após cada queda, manejar a arma de modo a efetuar todas as operações necessárias ao disparo de munição real, observando e registrando a ocorrência de qualquer irregularidade no funcionamento, na ação dos mecanismos e nos dispositivos de segurança devendo, em seguida, realizar uma série de disparos com um carregador pleno (ou um tambor pleno). Comparar com a especificação. Admitem-se que peças não relacionadas à segurança ou ao disparo de munição real, possam ser danificadas na queda sem a reprovação do protótipo.

7.3 Superpressão

7.3.1 As munições de superpressão devem estar conforme padrão internacional CIP ou SAAMI (*proof cartridge*, *proof pressure* ou *proof round*). Para a verificação da pressão, aceita-se laudo técnico emitido pelo fabricante atestando a pressão em uma série de pelo menos 10 tiros.

7.3.2 Após o ensaio, a arma deve ser inspecionada visual, manual e metrologicamente com vistas a identificação de peças danificadas ou defeituosas. Efetuar testes de partículas magnéticas e líquido penetrante, que permitam caracterizar a existência de trincas, conforme procedimentos e parâmetros de aceitação da MIL-STD-1907 para a classe A.

7.3.3 Admite-se neste teste, falha de extração do estojo/cartucho deflagrado. No entanto, após a retirada do estojo/cartucho, o mecanismo de extração/ejeção deve funcionar normalmente.

Admite-se a utilização de ferramentas (hastes, extratores de cartuchos deflagrados e outros que forem necessários) para a remoção do cartucho superpressão da câmara do protótipo após o tiro.

7.3.4 Para pistolas, municiar a arma com um cartucho de superpressão e com o carregador vazio. Para revólveres, municiar cada câmara do tambor com um cartucho de superpressão. Fixar a arma em estativa e realizar o disparo das munições carregadas.

7.4 Funcionamento

7.4.1 Efetuar, com a arma, uma série de tiros (capacidade máxima de munição), em cada uma das seis posições a seguir apresentadas, alternando, quando for o caso, o acionamento em ação simples ou dupla:

a) arma na horizontal, punho voltado para baixo;

b) arma na horizontal, punho voltado para cima;

c) arma com elevação de + 80° ± 5°;

d) arma com elevação de - 80° ± 5°;

e) arma com o lado direito para baixo;

f) arma com o lado direito para cima.

7.4.2 Observar o ensaio com vistas à ocorrência de incidentes ou defeitos imputáveis à arma para fins de comparação com a especificação. Quando um incidente for resultante de deficiência da munição, considerar o ensaio invalidado e efetuar novo ensaio com a arma.

7.5 Funcionamento nas condições limite

7.5.1 Condicionar a arma municiada à temperatura de -21°C ± 1ºC, durante 6 h. Efetuar, com o cano na horizontal e o punho voltado para baixo, o disparo de um carregador (ou tambor) pleno, com a arma e a munição nesta temperatura.

7.5.2 Repetir o procedimento previsto no item 7.5.1 desta Norma condicionando, porém, a arma e a munição à temperatura de 49°C ± 1°C.

7.5.3 Observar o ensaio com vistas à ocorrência de incidentes imputáveis à arma para fins de comparação com a especificação. Quando um incidente é resultante de deficiência da munição, o ensaio é considerado invalidado e a arma é novamente ensaiada.

7.6 Precisão e justeza

7.6.1 Executar, com a arma, uma série de dez tiros contra alvo posicionado normalmente à direção do tiro. A arma deve estar fixada em estativa e a visada, sobre o alvo, deve ser feita na parte inferior da mosca.

7.6.2 Antes de cada série, devem ser executados três tiros para fins de aquecimento do cano e ajustagem da pontaria. Antes de cada disparo deve ser verificada e corrigida, se necessária, a linha de visada, por meio de mira óptica ou laser. Os disparos somente devem ser realizados se a velocidade do vento for inferior a 5 m/s e a temperatura ambiente for de 25°C ± 10°C.

7.6.3 Após a série de tiros, determinar o raio médio do grupamento dos impactos sobre o alvo, o centro do grupamento e seu afastamento em relação ao ponto de visada e o semiperímetro do grupamento dos impactos, conforme a seguinte metodologia:

NEB/T

a) sobre o alvo contendo os impactos deve ser estabelecido um sistema de coordenadas cartesianas tendo como a origem o ponto de visada;

b) o cálculo do raio médio deve ser efetuado pela média aritmética da distância de cada impacto em relação ao ponto de visada (origem do sistema de coordenadas cartesianas);

c) o centro do grupamento deve ser obtido pela média aritmética dos valores absolutos das coordenadas x e das coordenadas y de cada impacto;

d) o semiperímetro do grupamento dos impactos deve ser calculado pela fórmula:

$$SP = \max(|x|) - \min(|x|) + \max(|y|) - \min(|y|)$$

onde,

$\max(|x|)$ = maior valor absoluto entre as coordenadas x;
$\max(|y|)$ = maior valor absoluto entre as coordenadas y;
$\min(|x|)$ = menor valor absoluto entre as coordenadas x;
$\min(|y|)$ = menor valor absoluto entre as coordenadas y.

7.6.4 Registrar os valores do raio médio (RM), do semiperímetro (SP) e da distância do ponto médio (DPM) medidos para fins de comparação com a especificação.

7.7 Resistência

7.7.1 Executar, com a arma, 1.250 tiros em séries de 250 tiros. Em cada série, a cadência de tiro deve ser de, aproximadamente, 15 tiros por minuto para revolveres e 30 tiros por minuto para pistolas. Para revólveres, alternar, durante cada série, tiros em ação simples e igual número de tiros em ação dupla do gatilho. Para pistolas, executar apenas o primeiro disparo de cada carregador completo por ação dupla do gatilho. Os disparos podem ser efetuados com a arma fixada em estativa que simule a empunhadura do atirador.

7.7.2 Após cada série, a arma deve ser resfriada ao ar (até ser possível segurar o cano com a mão sem luva), limpa e lubrificada. É permitido o resfriamento forçado na região da empunhadura. Realizar limpeza e lubrificação em caso de interrupção do teste por mais de 6 h, independente da finalização da série de disparos.

7.7.3 Registrar qualquer ocorrência de incidente de tiro, analisando-o com vistas a determinar a origem do mesmo, se da arma ou da munição utilizada. A munição que se revelar defeituosa deve ser substituída por outra de outro lote em total conformidade com as características estabelecidas pelas normas CIP ou pelas normas SAAMI. As falhas de funcionamento imputáveis à arma e a ocorrência de peças danificadas devem ser confrontados com o constante da Tabela 1.

7.7.4 Independentemente da quantidade de falhas de funcionamento ou de peças danificadas, o ensaio deve prosseguir até completar os 1.250 tiros. As peças danificadas ou desgastadas ao ponto de gerarem defeitos de funcionamento podem ser substituídas, contudo, ao final do ensaio, a avaliação do comportamento da arma deve ser feita respeitando os limites da Tabela 1.

/ANEXO A

ANEXO A

TABELA 1 – Resistência – Condições Exigíveis

N°	FALHAS DE FUNCIONAMENTO E/OU PEÇAS DANIFICADAS (A)	Nº Permitido em 1.250 tiros
01	Falha de extração	0
02	Falha de ejeção	1
03	Falha de trancamento	0
04	Falha de carregamento ou falha na apresentação do cartucho	1
05	Falha de disparo	0
06	Arma fechada após o último disparo ou arma aberta durante a sequência de tiro com carregador com munição	0
07	Carregador não liberado após ação no retém ou não fixado após introdução completa em seu alojamento	0
08	Esforço do gatilho fora do especificado (Ref. 5.1)	0
09	Falha de percussão	0
10	Disparo espontâneo do cartucho	0
11	Cano trincado	0
12	Bloco defeituoso	0
13	Extrator defeituoso	0
14	Ejetor defeituoso	0
15	Percussor quebrado	0
16	Mola defeituosa	0
17	Carregador defeituoso	0
18	Número total de defeitos acumulados (B)	2
19	Regime de tiro fora do ajustado (C)	0

(A) Falha é um evento em que o armamento se comporta diferente da forma prevista. Deve ser considerado como falha, qualquer incidente que determine a interrupção do tiro (parada não-programada ou mesmo impossibilidade de começar a atirar). Falhas também incluem interrupção do tiro por peças defeituosas, bem como falhas de alimentação, de extração, de ejeção, de trancamento ou, ainda, falha de funcionamento do retém do carregador ou do retém do ferrolho após a último tiro. A falha de disparo ocorre por ações que interrompam o correto funcionamento, destacando-se a não recuperação do gatilho, não liberação do percussor/cão ou mesmo apresentar o gatilho trancado. As falhas atribuídas à munição não podem ser imputadas à arma, mas devem ser registradas e devidamente identificadas. Peça danificada ou inservível é qualquer peça que ocasiona defeito no funcionamento ou torna a arma sem segurança ao uso. Defeito é um desvio da característica original da arma ou de um conjunto ou peça não necessariamente causando uma falha. Peça defeituosa é aquela danificada ou inservível e que ocasiona falha no funcionamento ou torna a arma sem segurança ao uso.

(B) O número total de falhas de funcionamento ou de peças defeituosas, acumulado em toda a prova, não pode exceder ao especificado. Quando defeitos são imputáveis a uma peça em particular, é permitido a substituição da peça inservível e registrado apenas como peça danificada e não como defeito, obedecido os limites da Tabela 1. Na ocorrência de defeitos ocasionados por uma peça defeituosa, esses defeitos não são computados contra a arma que está sendo ensaiada, desde que tenham ocorrido nos 100 tiros que antecederam a substituição da peça. Por exemplo, ocorrem falhas na ejeção nos tiros 500, 650, 680 e 720, quando a arma é desmontada e é substituído o ejetor, por estar deformado (confirmado pelo funcionamento correto após a substituição). Neste caso apenas é registrado uma falha de funcionamento (tiro 500) e uma peça danificada (tiro 720), pois as falhas nos outros tiros (650 e 680) são consideradas como repetição do mesmo defeito e não são imputáveis à arma. A identificação e a substituição da peça causadora da falha devem ser feitas pelo fabricante, que deve ser informado na segunda ocorrência de falha dentro de 100 disparos (margem de desconsideração de falhas oriunda de peça inservível). Os disparos realizados para análise da falha pelo fabricante, não são computados no teste de longa duração, não estando inseridos nos 100 disparos citados anteriormente.

(C) Interromper o ensaio em caso de variação do regime de tiro (Ref. 4.3.4).

/ANEXO B



ANEXO B

TABELA 2 – Protótipo – Inspeção Visual, Manual e Metrológica

Nº	DEFEITO
	Visual (A)
01	Ausência de qualquer peça, acessório ou guarnição.
02	Partes metálicas externas corroídas, sem proteção superficial ou com a mesma danificada.
03	Inscrições e marcações de identificação (tipo, modelo, nº da arma, logotipo do fabricante) inexistentes, incompletas, ilegíveis ou em desacordo com o desenho.
04	Coronha trincada ou rachada.
05	Massa de mira amassada ou deformada.
06	Alça de mira com o entalhe deformado e/ou amassado.
07	Peça trincada.
08	Cano com a alma e/ou câmara corroída, com depósitos metálicos, raias danificadas, rebarbas, intumescimento ou desgaste acentuado.
09	Desalinhamento do aparelho de pontaria (conjunto de alça e massa de mira).
	Montagem e manejo
10	Peças soltas, mal fixadas ou saindo ao simples manuseio.
11	Mecanismos com funcionamento incorreto ao manejo.
12	Trava de segurança inoperante.
13	Seletor de tiro inoperante.
	Metrológico
14	Diâmetro dos cheios do cano fora do especificado.
15	Diâmetro do fundo das raias fora do especificado.
16	Trancamento da arma com o calibre de *headspace* máximo.
17	Não-trancamento da arma com o calibre de *headspace* mínimo (B).
18	Massa diferente do especificado.
19	Dimensões do armamento diferente do especificado.

(A) Quando um defeito visual (aspecto e acabamento) resultar também em um ou mais defeitos dimensionais, registrar somente aquele comprovado visualmente.

(B) Apenas para armas com trancamento.
